Nuevos Equipos Inversores Soltec

SOLTEC THERMADYNE

MX-500P

Características Principales

Proceso: MIG/MAG Sinérgico, MIG Pulsado, Arco Manual, TIG

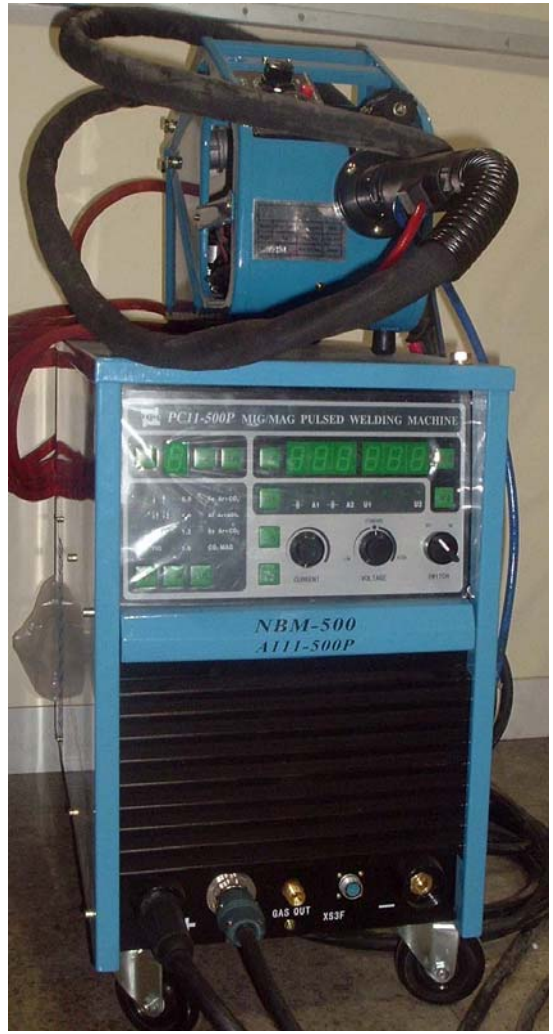
Conexión: 380V / 50Hz

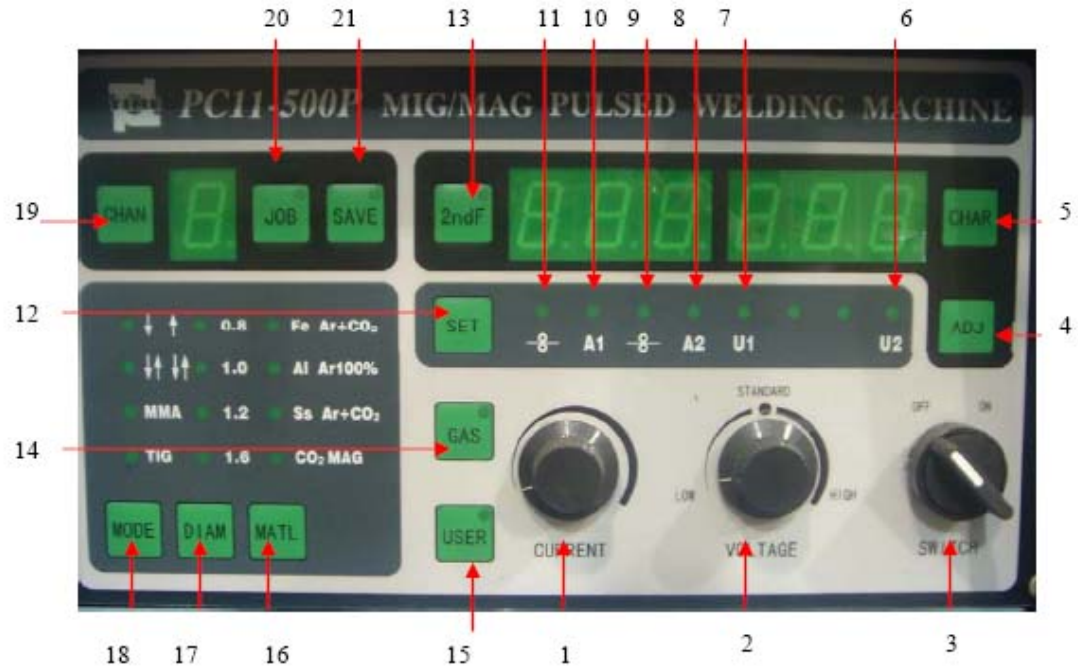
Ciclo de Trabajo: 500 Amp / 39 V @ 60%

Diámetros Alambre Disponibles: 0,8 – 1,6 mm

Dimensiones (AlxAnxL): 670x350x640 mm

Peso: 57 Kg





Función	Descripción
1	Control de amperaje para Soldadura Arco Manual y ajuste de rellenado de cráter / velocidad de alimentación en MIG
2	Control de voltaje
3	Switch de encendido y apagado
4	Botón de ajuste de parámetros entre otros: Pre y postflujo en MIG Pulsado, corriente de peak, control burn-back, partida en caliente y fuerza de arco en Arco Manual. Corriente de subida y bajada de pendiente, pre y postflujo
5	Botón selector de parámetro
6	LED indicador de ajuste de voltaje secundario
7	LED indicador de ajuste de voltaje primario
8	LED indicador de ajuste de corriente secundaria
9	LED indicador de ajuste de velocidad de alimentación de alambre secundaria
10	LED indicador de ajuste de corriente primaria
11	LED indicador de ajuste de velocidad de alimentación de alambre primaria
12	Control de display de parámetros para seleccionar: Velocidad de alimentación, corriente, voltaje
13	Botón de restricción de ajuste de parámetros
14	Botón de chequeo de gas de protección
15	Indicador de versión de software
16	Selección de material, metales base y gas de protección
17	Selección de diámetro de alambre
18	Modo de operación 2T/4T, manual, usuario
19	Selector de canal para grabación de parámetros
20	Carga de parámetros
21	Guardado de parámetros

Preguntas Frecuentes MX-500P

1.- ¿Qué tipos de transferencia MIG existen?

MIG Corto circuito, bajos valores de corriente y voltaje, la transferencia se produce al tocar el alambre la pieza.

MIG Globular, transferencia intermedia entre corto circuito y spray, poco alcanzable en la practica

MIG Spray, transferencia con altos valores de corriente y voltaje, la característica principal es la baja salpicadura

2.- ¿Qué es MIG Pulsado y para que sirve?

MIG Pulsado es un proceso cuyas características son baja salpicadura, y mantención de una transferencia tipo spray con bajos valores de corriente. Se puede decir que es una mezcla entre la transferencia spray y globular en donde en cada pulso se libera una gota de metal mientras se mantiene la transferencia tipo spray.

3.- ¿Cuáles son las ventajas y usos principales de MIG Pulsado?

Se utiliza en alambres de bajo diámetro (0,8-1,2 mm), los gases utilizados son los mismos que se utilizan en MIG transferencia Spray. La ventaja principal es que se pueden realizar transferencias tipo spray con bajos valores de corriente y voltaje, lo que se traduce en posibilidad de soldar materiales delgados con baja salpicadura y cordones de muy buena apariencia. MIG Pulsado genera una aumento en la productividad, ya que permite aumentar la velocidad de alimentación de alambre, con menores valores de corriente y voltaje, la penetración y aspecto visual del cordón también mejoran.

4.- ¿Qué es Burn Back?

Es un sistema que permite la salida de alambre al final de la soldadura sin que éste se “chupe”, evitando que este se queme en la punta y se forme un extremo de bola. Es particularmente útil en la soldadura de aluminio, ya que el alambre es mas blando y se consume con mayor facilidad.

SOLTEC
UNA EMPRESA PENTA

Preguntas Frecuentes MX-500P

5.- ¿Qué es MIG Sinérgico?

En MIG la corriente y el voltaje siempre deben estar balanceados. MIG Sinérgico es un proceso en que todas las variables esenciales como corriente (velocidad de alimentación de alambre), voltaje (longitud de arco), diámetro alambre y stick out están entrelazadas entre si, produciendo una curva de operación o curva sinérgica. De esta forma cuando la máquina opera en modo sinérgico, la variación de una de estas variables generará la variación automática de las otras para mantener el punto de operación determinado.

6.- ¿Cuántos modos de operación tiene esta máquina?

2T y 4T similar a equipos TIG

7.- ¿La máquina sirve para soldar TIG Aluminio?

No, ya que no posee TIG AC/DC

8.- ¿De que amperaje parte la máquina para la soldadura TIG?

De 10 a 500 Amp

9.- ¿Hasta que diámetro de electrodo Arco Manual se puede soldar con este equipo?

Desde 3/32” hasta 1/4”

10.- ¿Para que es el botón USER?

Para ver la versión de software de control que viene instalada en el equipo

11.- ¿Viene con parámetros guardados de fábrica?

No

Preguntas Frecuentes MX-500P

12.- ¿Qué significan las funciones A1, A2, U1, U2, ⚯ ?

A1, U1 y ⚯, son valores primarios de corriente, voltaje y velocidad de alimentación. Los valores primarios se regulan desde el alimentador de alambre

A2, U2 y ⚯, son valores de corriente, voltaje y velocidad de alimentación secundario, utilizados en MIG modo 4T para rellenado de cráter (Ver catálogo del equipo para mayor información)

13.- ¿A que equipos comercializados o de las líneas de distribución se asemeja la MX-500P?

Thermal Arc Power Master 500P

CEA Digitech 500

14.- ¿A que equipos de la competencia se asemeja la MX-500P?

Lincoln Power Wave 455

Kemppi Pro Evolution 4200, 5200 + Promig ML o MX

SAFMIG 480 TRi W

Miller Invisión 456 P

15.- ¿Cuáles son los precios de la competencia?

No hay información al respecto por ahora

Preguntas Frecuentes MX-500P

16.- ¿Qué tipo de pistola viene con el equipo?

Binzel MB 501D, refrigerada por agua

17.- ¿Se cambiará la pistola a un modelo Tweco?

Se responderá a la brevedad

18.- ¿Cuantas unidades hay en stock a la fecha de 21/08/06?

1, ya que el equipo esta en modo de introducción al mercado

19.- ¿Qué tipo de publicidad lleva el equipo actualmente?

Publicidad Time, modelo PC11-500P. Se establecerá el modelo y nombre definitivo a futuro.

20.- ¿Existe lista de repuestos, manual de servicio, despieze?

La lista de repuestos esta en el catálogo del equipo, el manual de servicio, si es que existe, se solicitará a fabricante.

21.- ¿Se encuentran en stock los accesorios y repuestos?

A la fecha 21/08/06, no, ya que el equipo esta en modo de introducción al mercado

22.- ¿Esta disponible el manual de usuario del equipo en español?

Si, se debe solicitar a Asistencia Técnica inicialmente mientras se evalúe el desempeño del equipo.

SOLTEC
UNA EMPRESA PENTA

TX-400P

Características Principales

Proceso: TIG Pulsado, TIG HF, TIG DC, TIG Puntos, Arco Manual

Conexión: 380V / 50Hz

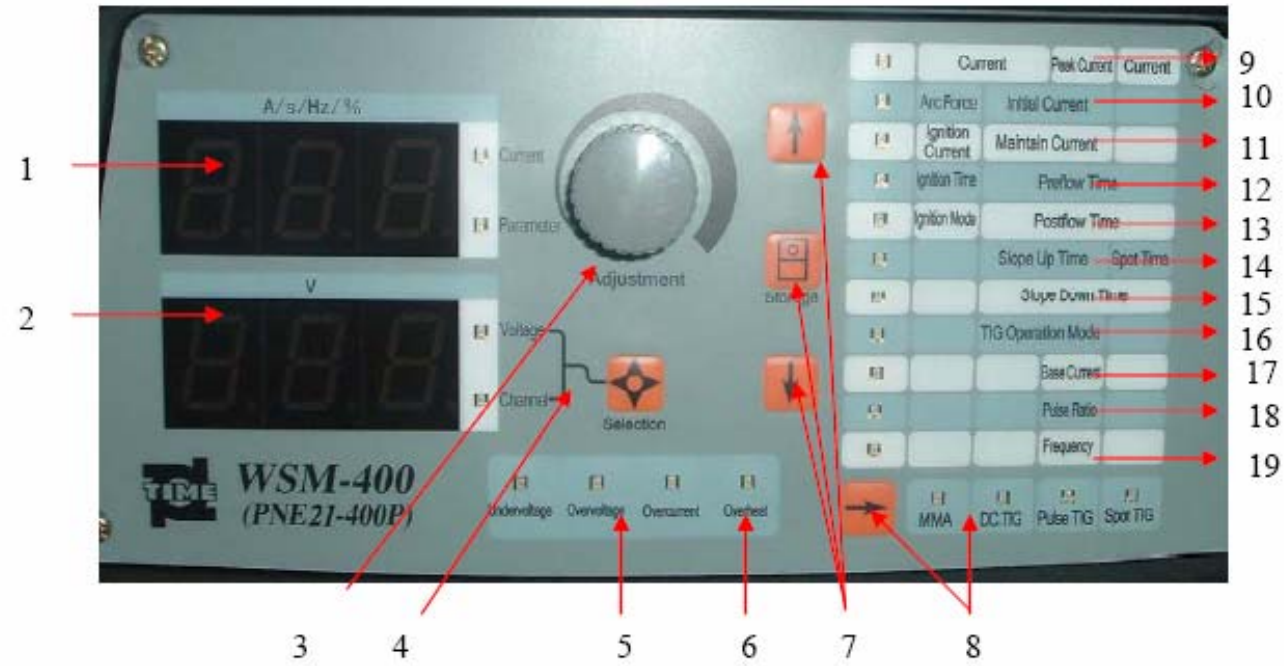
Ciclo de Trabajo: 400 Amp / 36 V @ 100%

Rango Amperaje: 15 – 400 Amp

Dimensiones (AlxAnxL): 560x300x530 mm

Peso: 36 Kg

SOLTEC
UNA EMPRESA PENTA



Función	Descripción
1	Display de parámetro seleccionado, Amp, seg, Hz, %
2	Display de voltaje o canal de grabación de parámetros
3	Variación del parámetro seleccionado
4	Selección de parámetro a mostrar, puede ser voltaje o canal
5	LED de alarma de protección para sobrevoltaje, sobrecorriente o sobrecalentamiento
6	LED de alarma de protección para sobrecorriente o sobrecalentamiento
7	Botón para almacenaje de parámetros o selección de los distintos parámetros
8	Selección de proceso Arco Manual, TIG DC, TIG Pulsado, TIG por puntos
9	Selección Corriente de soldadura y corriente de peak 1-400 Amp
10	Selección corriente inicial, fuerza de arco 1-100 Amp
11	Corriente de ignición 15-400 Amp
12	Tiempo de corriente de ignición 0,01-1 seg, Tiempo preflujo 0-13 seg
13	Tiempo de postflujo 0,1-13 seg, modo de ignición HF o Lift
14	Tiempo subida de rampa 0,1-99 seg, tiempo de TIG por puntos 0,1-13 seg
15	Tiempo de bajada de rampa 0,1-99seg
16	Modo de operación TIG 12 modos disponibles
17	Corriente base 1-400 Amp
18	Razón de pulso 0,1-99%
19	Frecuencia 0,1 – 500 Hz

Preguntas Frecuentes TX-400P

1.- ¿Qué tipos de Soldadura TIG Existen?

TIG DC; proceso TIG que realizan las máquinas de Arco Manual consiste en soldadura con una corriente constante, la partida de arco generalmente es por deslizamiento (Lift TIG), o raspado (Scratch TIG)

TIG HF, proceso TIG en el cual la partida se produce por una corriente de inicio de alta frecuencia similar al arco piloto de los equipos plasma. La característica es que mejora el inicio de arco permitiendo cordones de alta calidad

TIG Pulsado, proceso TIG que permite aumentar la productividad y mejora la calidad

TIG AC/DC, proceso TIG en el cual la corriente tiene un ciclo positivo y un ciclo negativo

2.- ¿Por qué el Aluminio se debe soldar con TIG AC/DC o corriente alterna?

Debido a que el Aluminio forma una capa de oxido refractaria que se funde a alta temperatura y que impide la soldadura. Con el TIG AC/DC la corriente varia en un ciclo positivo y negativo, debido a este cambio de polaridad el aporte calórico varia entre MB y electrodo de tungsteno. En el ciclo positivo ocurre la limpieza del oxido y en el ciclo negativo se produce la penetración

3.- ¿El Equipo TX-400P puede soldar TIG Aluminio?

No, debido a que no trabaja con TIG AC/DC

Preguntas Frecuentes TX-400P

4.- ¿En que consiste y cuáles son los beneficios del TIG Pulsado?

TIG Pulsado consiste en que la corriente de soldadura cambia de acuerdo a un rango de frecuencia ajustable entre una corriente de pulso alta y una corriente de base. Permite una mayor productividad, una mayor velocidad de soldadura y mejor penetración que TIG DC.

5.- ¿Cuáles son las principales funciones del equipo y para que sirven?

Preflujo: el gas fluye al área de soldadura antes de la ignición

Postflujo: el gas fluye luego del apagado del arco, enfriando el cordón

Subida pendiente (Up Slope): la corriente aumenta en forma regulada desde ignición a corriente de soldadura, disminuye el sobrecalentamiento del metal base

Bajada Pendiente (Down Slope): corriente disminuye acero en forma regulada, sin sobrecalentar y evitando la formación de cráteres al final de cordón

Corriente de Pulso: corriente máxima alcanzada

Frecuencia del pulso: corresponde a las veces por segundo en que se forma el pulso

7.- ¿Cuál es el rango de amperaje del equipo para soldadura TIG?

De 1 a 400 Amp

8.- ¿Cual es el rango de soldadura del equipo para soldadura Arco Manual?

De 15 a 400 Amp

9.- ¿Hasta que diámetro se puede soldar con electrodo Arco Manual con la TX-400P?

De 3/32” a 1/4”

Preguntas Frecuentes TX-400P

10.- ¿Qué materiales base se pueden soldar con la TX-400P en Proceso TIG y Arco Manual?

Proceso TIG: Aceros al Carbono, Aceros Inoxidables

Proceso Arco Manual: todas las aleaciones comerciales existentes

11.- ¿Cuántos modos de soldadura TIG posee el equipo?

La TX-400P posee 12 modos distintos de soldadura TIG, los cuales vienen graficados en el equipo y en el manual de usuario

12.- ¿A que equipos comercializados o de las líneas de distribución se asemeja la TX-400P?

CEAMatrix 400HF

Thermal Arc 400TS

13.- ¿A que equipos de la competencia se asemeja la TX-400P?

Kemppi Mastertig 3500

14.- ¿Cuáles son los precios de la competencia?

No hay información al respecto.

Preguntas Frecuentes TX-400P

15.- ¿Qué tipo de pistola viene con el equipo?

Pistola TIG marca Time

16.- ¿Se cambiará la pistola a un modelo Ck o equivalente?

Se responderá a la brevedad

17.- Cuantas unidades hay en stock a la fecha de 21/08/06?

1, ya que el equipo esta en modo de introducción al mercado

18.- ¿Qué tipo de publicidad lleva el equipo actualmente?

Publicidad Time, modelo WSM-400. Se establecerá el modelo y nombre definitivo a futuro.

19.- ¿Existe lista de repuestos, manual de servicio, despieze?

La lista de repuestos esta en el catálogo del equipo, el manual de servicio, si es que existe, se solicitará a fabricante.

20.- ¿Se encuentran en stock los accesorios y repuestos?

A la fecha 21/08/06, no ya que el equipo esta en modo de introducción al mercado

21.- ¿Esta disponible el manual de usuario del equipo en español?

Si, se debe solicitar a Asistencia Técnica inicialmente mientras se evalúe el desempeño del equipo.

MX-400

Características Principales

Proceso: MIG/MAG Sinérgico

Conexión: 380V / 50Hz

Ciclo de Trabajo: 400 Amp / 34 V @ 60%

Diámetros Alambre Disponibles: 1,0 – 1,2 – 1,6 mm

Dimensiones (AlxAnxL): 560x300x530 mm

Peso: 37 Kg

Función	Descripción
1	Display de parámetro seleccionado
2	Display de voltaje
3	Variación del parámetro seleccionado
4	Botón de Control Sinérgico, al apretarlo el equipo funciona en modo de control "todo en uno", esto es luego de ajustar una velocidad de alimentación de alambre el voltaje del equipo se ajusta automáticamente (para mayor información vea el Manual de Usuario
5	Botón para purga de gas de protección
6	Botón avance del alambre
7	Indicadores de bajo y sobre voltaje, sobrecorriente y sobrecalentamiento
8	Botones de selección de función
9	Ajuste de la velocidad de alimentación de alambre
10	Ajuste del voltaje de soldadura
11	Ajuste de la fuerza de arco
12	Control del rellenado de cráter
13	Control del voltaje del rellenado de cráter
14	Selección del diámetro de alambre 0,8, 1,0 o 1,2 mm
15	Modo de operación de 2T o 4T

Preguntas Frecuentes MX-400

1.- ¿Qué es MIG Sinérgico?

En MIG la corriente y el voltaje siempre deben estar balanceados. MIG Sinérgico es un proceso en que todas las variables esenciales como corriente (velocidad de alimentación de alambre), voltaje (longitud de arco), diámetro alambre y stick out están entrelazadas entre si, produciendo una curva de operación o curva sinérgica. De esta forma cuando la máquina opera en modo sinérgico, la variación de una de estas variables generará la variación automática de las otras para mantener el punto de operación determinado.

2.- ¿Qué tipos de Soldadura MIG se pueden realizar con la MX-400?

Soldadura MIG Sinérgico

3.- ¿La MX-400 posee soldadura MIG Pulsado?

No

4.- ¿Cómo se activa el modo MIG Sinérgico en la MX-400?

Oprimiendo el botón centralizing

5.- ¿Qué materiales base se pueden soldar con la MX-400?

Aceros al Carbono

Aceros Inoxidables

Aluminio

Preguntas Frecuentes MX-400

6.- ¿Cuántos modos de operación tiene esta máquina?

2T y 4T similar a equipos TIG

7.- ¿La MX-400 sirve para soldar Arco Manual?

No

8.- ¿Cuál es la función del Botón de fuerza de arco?

Permite de un arco mas potente o un arco mas suave con aumento o disminución de salpicadura respectivamente, similar a Arco Manual

9.- ¿Se puede invertir la polaridad para trabajar con alambres tubulares sin gas como por ejemplo E71T-11?

Si, esto se realiza invirtiendo los terminales de tierra y conexión alimentador

10.- ¿Cuál es la función de los botones “Crater Control” y “Crater Voltage” ?

Estas funciones son para el control del termino del cordón en el modo MIG/MAG 4T y permiten una mejor terminación sin necesidad de que el soldador se devuelva a repasar el final con la pistola

11.- ¿El equipo tiene opción de guardar parámetros ?

No

Preguntas Frecuentes MX-400

13.- ¿A que equipos comercializados o de las líneas de distribución se asemeja la MX-500P?

CEA Maxi 4005 + ES 5

14.- ¿A que equipos de la competencia se asemeja la MX-400?

Kemppi Kempoweld 4000

15.- ¿Cuáles son los precios de la competencia?

No hay información al respecto

Preguntas Frecuentes MX-400

16.- ¿Qué tipo de pistola viene con el equipo?

Binzel Modelo MB 36

17.- ¿Se cambiará la pistola a un modelo Tweco?

Se responderá a la brevedad

18.- Cuantas unidades hay en stock a la fecha de 21/08/06?

15

19.- ¿Qué tipo de publicidad lleva el equipo actualmente?

Publicidad Time, modelo PC61-400. Se establecerá el modelo y nombre definitivo a futuro.

20.- ¿Existe lista de repuestos, manual de servicio, despieze?

La lista de repuestos esta en el catálogo del equipo, el manual de servicio, si es que existe se solicitará a fabricante.

21.- ¿Se encuentran en stock los accesorios y repuestos?

A la fecha 21/08/06, no

22.- ¿Esta disponible el manual de usuario del equipo en español?

Si, se debe solicitar a Asistencia Técnica inicialmente mientras se evalúe el desempeño del equipo.

SOLTEC
UNA EMPRESA PENTA

Contribuya con la base de datos de preguntas frecuentes de estos equipos enviando sus consultas al correo: acaques@soltec.cl

21/08/09